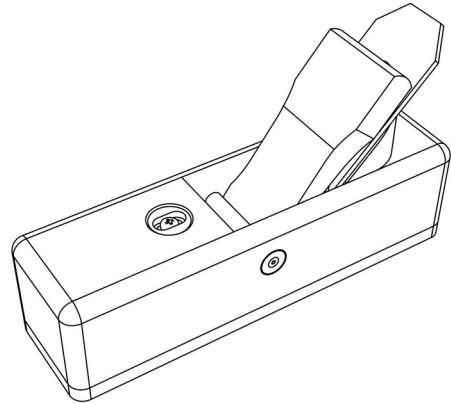




Doppelhobel



Stückliste

Pos.	Bezeichnung	Stück	Material	Länge mm	Breite mm	Dicke mm
1	Hobelkasten Seiten	2	Buche	240	55	8
2	Hobelkasten Mitte-vorne	1	Buche	98	55	51
3	Hobelkasten Mitte-hinten	1	Buche	126	55	51
4	Handschrone	1	Buche	44	44	51
5	Holzkeil	1	Ahorn	140	53	17
6	Hobelsohle	1	Ahorn	240	67	10
7	Spund	1	Ahorn	45	51	10
8	Spund	2	Ahorn	45	51	6
9	Keilwiderlager	1	VA	51	ø10	
10	Unterlegscheibe	1	VA	3	ø16	
11	Langlochscheibe	1	VA	7	ø22	
12	Doppelhobeleisen	1			48	
13	Flachrundschrabe	1	ST	DIN 603 A2 M 8x40		
14	Schrabe (POS 11)	1	ST	DIN 7985 M 5x45		
15	Schrauben (POS 9)	2	ST	DIN 7991 M 3x16		
16	Holzschraube	1	ST	Pan Head 4x35		
17	Eindrehmuffe (POS 8)	1	ST	M5, max.12mm Länge		
18	Holzdübel	2	Buche	DIN 68150 A 8x40		

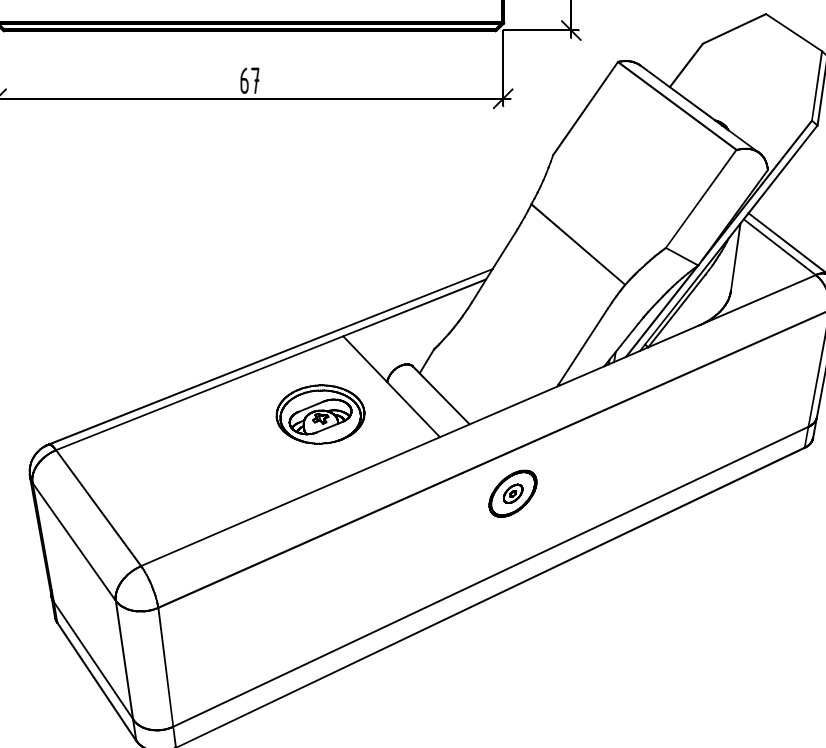
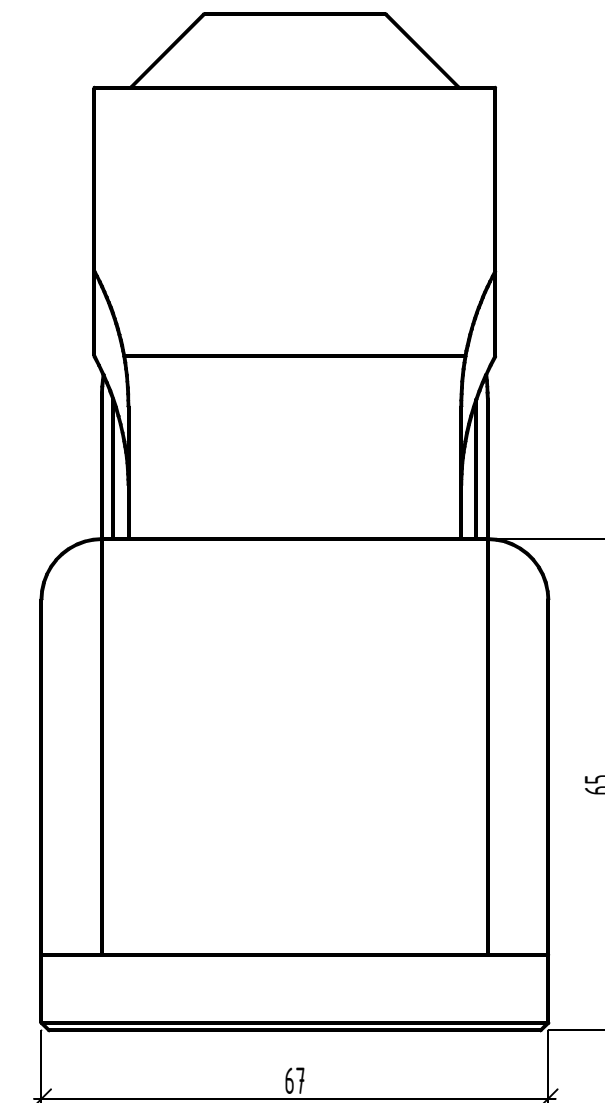
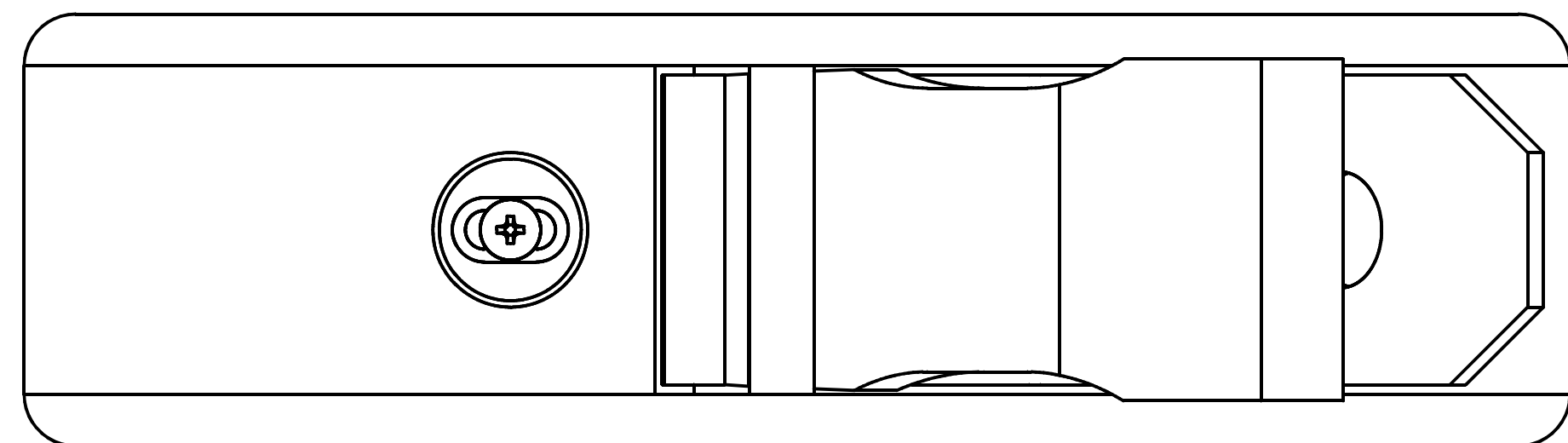
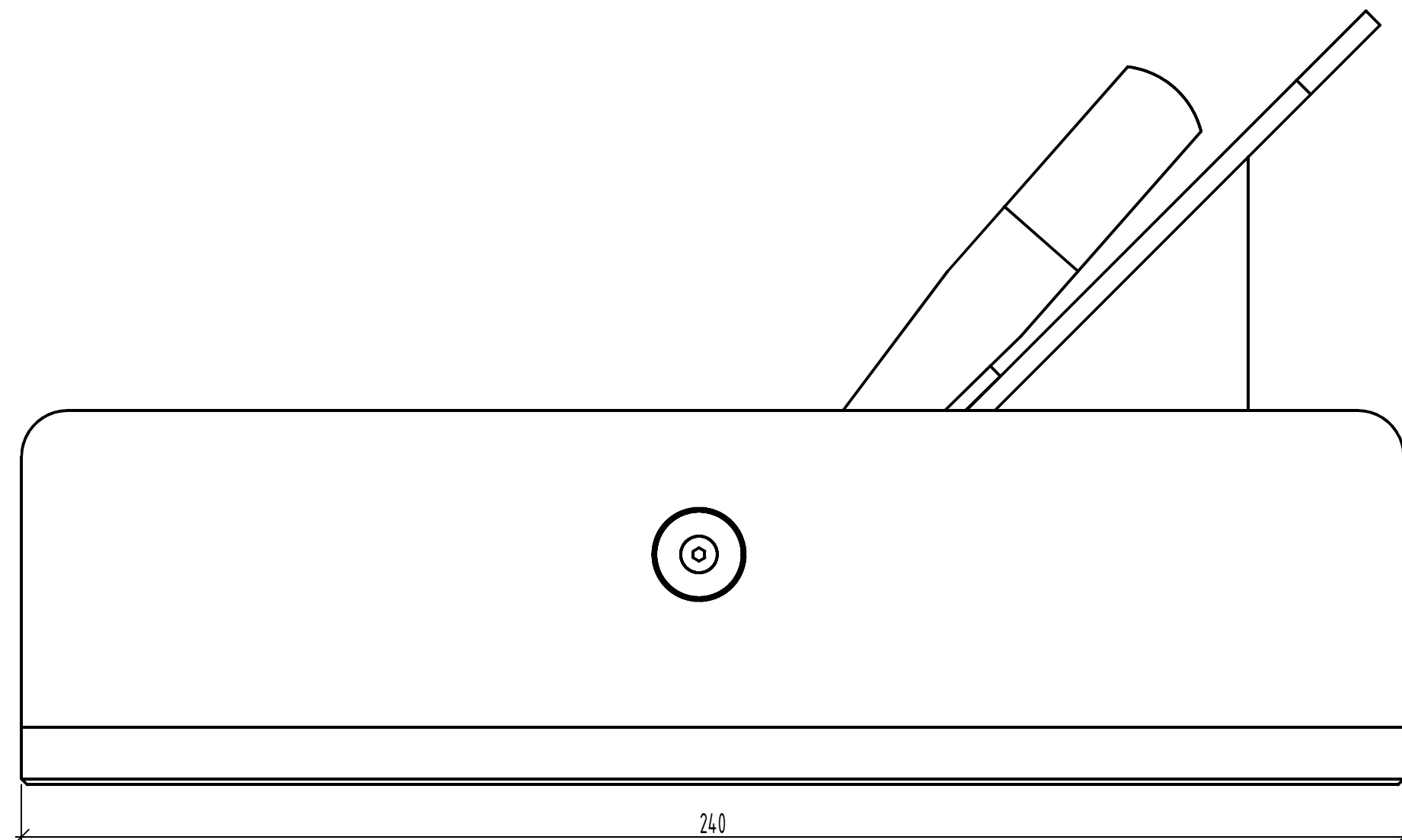
Geeignet für Personen mit guten Kenntnissen. Eine Unterweisung an den benötigten Holzbearbeitungsmaschinen ist erforderlich. Es müssen Schablonen und Zuführhilfen hergestellt werden. Eine Kontrolle der Arbeitsgänge an den Maschinen durch die Auszubildenden ist unbedingt notwendig!

Die Metallbeschläge müssen angefertigt werden.

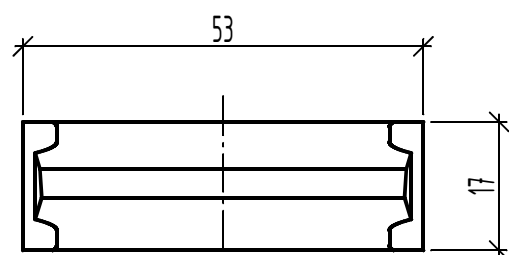
Um eine ausreichende Werkstücklänge zur sicheren Führung an den Holzbearbeitungsmaschinen zu erreichen, empfiehlt es sich, zwei Hobelkästen längs aneinander vorzubereiten und diese später zu teilen.

Arbeitsablauf:

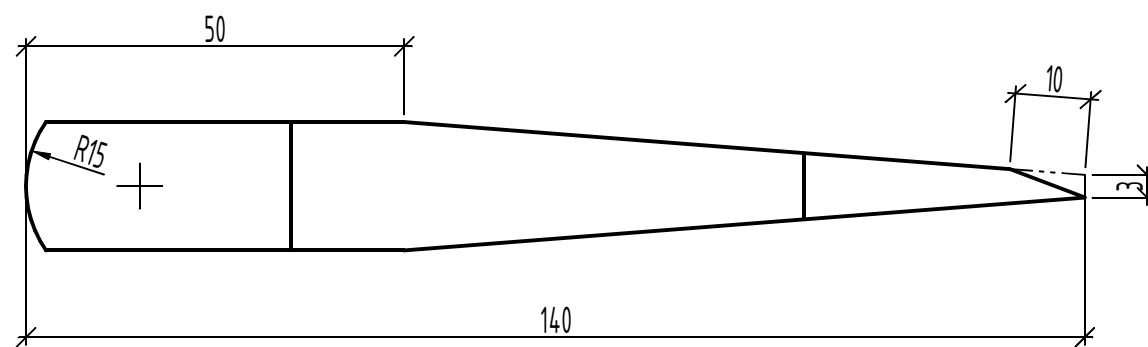
- Zuschnitt der Pos. 3 und 6, mit 30 mm Überlänge.
- Zuschnitt der Pos. 6, mit 6 mm Überbreite
- Zuschnitt der Pos. 1 und 2, mit doppelter Länge und 40 mm Überlänge. Die Hirnenden sind zu besäumen.
- Aushobeln der Pos. 1, 2 und 3, mit 2 mm Überbreite.
- Auf der Formatkreissäge wird an die Position 3 das Hobelbett mit 45° geschnitten.
- Der Abschnitt ergibt die Pos.4, den Handschoner.
- Mit der Handoberfräse wird in das Hobelbett, die Nut zur Aufnahme des Schraubenkopfes des Hobeleisens, gefräst (Frässhablone anfertigen).
- Beim Verleimen der Pos. 1, 2 und 3, werden Pos. 2 und 3, per Distanzstück im späteren Spanloch auf entsprechendem Abstand gehalten.
- Die nicht zu beleimenden Flächen der Hobelkasten-Seiten sind abzukleben.
- Die Teile sind unbedingt gut zu fixieren, um ein Verschieben zu verhindern!
- Nach dem Aushärten des Leimes, ist die untere Seite des Hobelkastens von Leimresten zu säubern.
- Untere Seite des Hobelkastens fein abrichten und den Hobelkasten im Dickenhobel auf Fertigmaß bringen.
- Die zwei Hobelkästen können jetzt getrennt werden.
- In die Unterseite der Pos. 2, wird mit der Handoberfräse die Aussparung für den Spund gefräst (Frässhablone anfertigen).
- Die Hobelsohle unter den Hobelkasten leimen. Nach dem Aushärten des Leimes, können die seitlichen Überstände bündig gefräst werden.
- Die Hobelsohle, im Bereich der Spundöffnung, mit dem Forstnerbohrer grob öffnen und mit einem Bündigfräser nachfräsen. Dabei, die auslaufende Schräge des Hobelbettes nicht beschädigen!
- Mit dem Stechbeitel, das Hobelbett von oben durch die Hobelsohle nacharbeiten.
- Den Hobelkasten auf Fertigmaß schneiden.
- Den Spund verleimen. Danach am Kantenschleifer anpassen und die Eindrehmuffe einbringen (Freigängigkeit prüfen). Evtl. mehrere Spunde als Leiste fertigen.
- Den Handschoner bohren und am Kantenschleifer abrunden (Zuführhilfe benutzen).
- In den Hobelkasten die Löcher für Handschoner, Langlochscheibe, Keilwiderlager und den Schlagknopf bohren (Ständer- und Langlochbohrmaschine).
- Die Kanten des Hobelkastens mit der Handoberfräse abrunden.
- Die Fertigung des Holzkeils erfolgt an Tischfräse und Kantenschleifer.
- Zunächst die Abrundung der Schlagfläche, dann die Einschnürung an der Tischfräse vornehmen (unbedingt Zuführhilfe benutzen!).
- Die Verjüngung der Breite und der Dicke des Keils können an der Kantenschleifmaschine vorgenommen werden (unbedingt Zuführhilfe benutzen!).
- Zum Schluss wird die Fase an der Spitze des Keils hergestellt.
- Alle Komponenten zusammenfügen. Handschoner nicht verleimen! Schlagknopf mit Hilfe der Bankhaken und der Hinterzange einbringen.
- Hobelsohle abrichten.



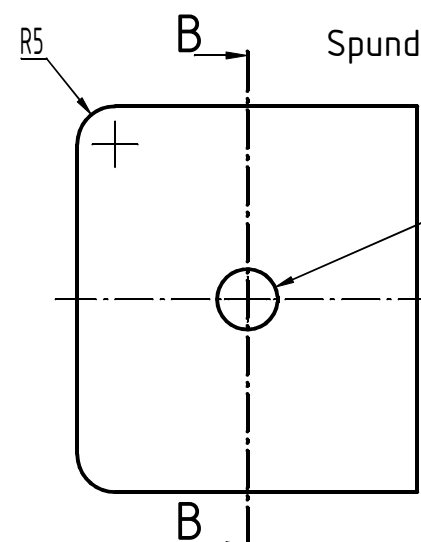
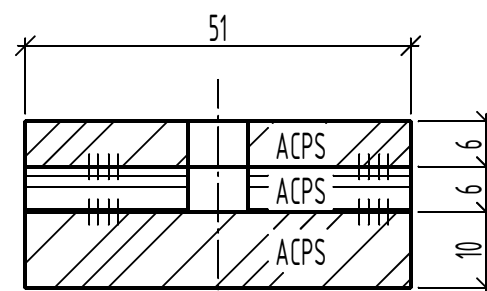
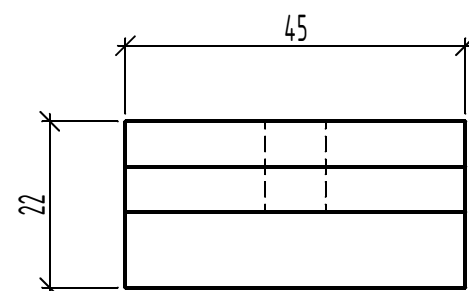
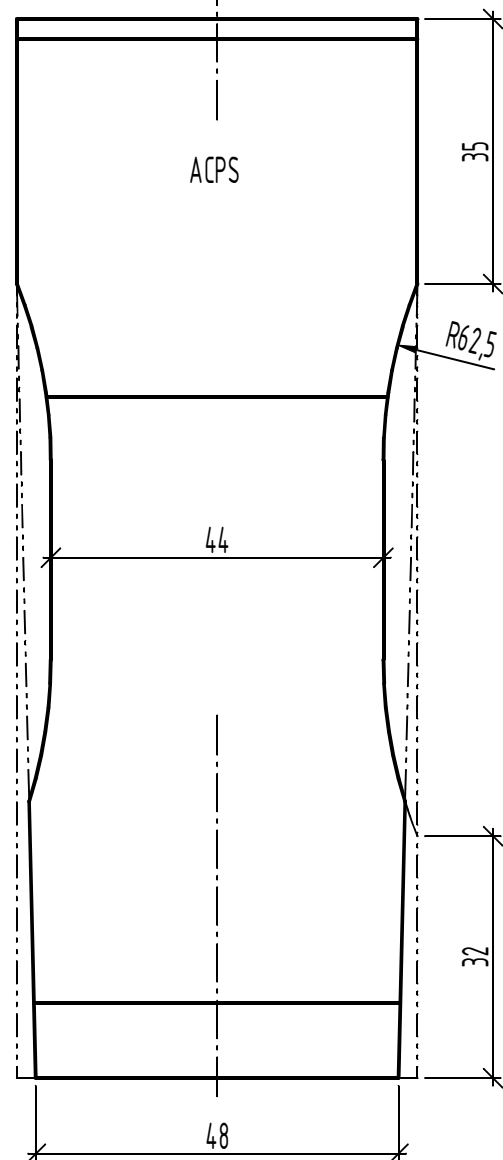
Sachnummer	Allgemeintoleranz	Oberfläche	Werkstoff FASY/ACPS	
CAD-FM  Digitale Modelle + Zeichnungen	Erstellt durch Frank Meyer	Genehmigt von	Technische Referenz	
	Titel Doppelhobel		Dokumentart Hauptzeichnung	
	Maßstab 1:1	Ausgabedatum 10.08.2019	Blatt 4-18/1	



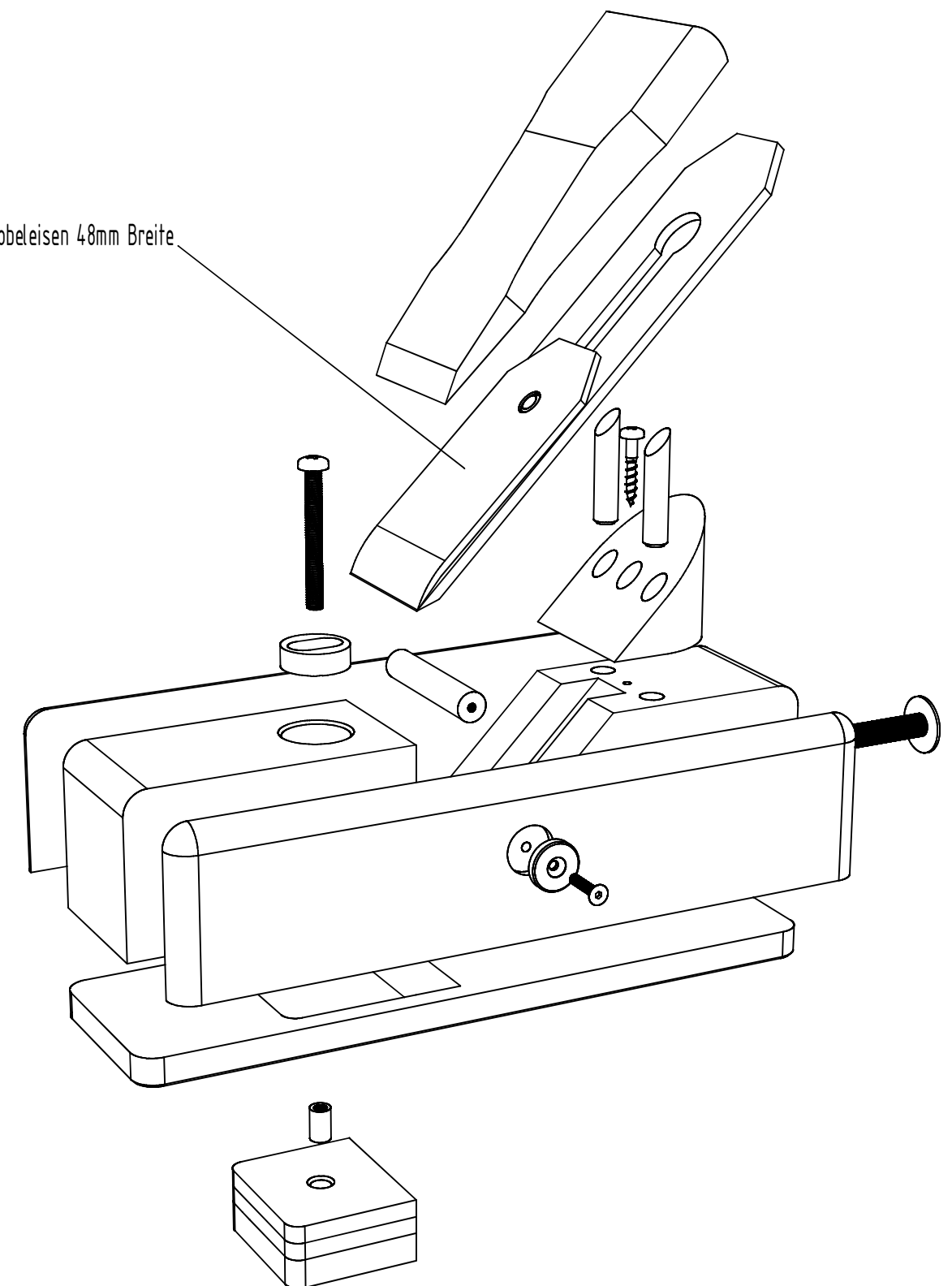
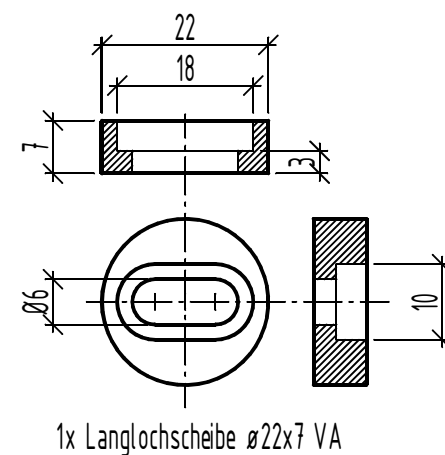
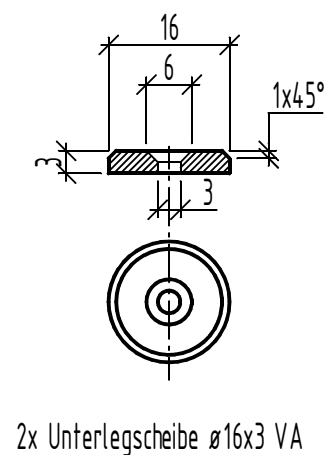
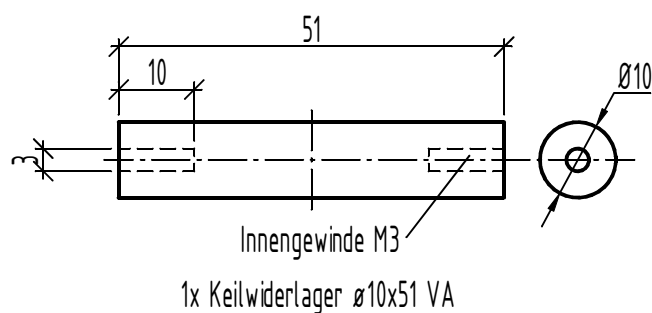
Holzkeil



Doppelhobeisen 48mm Breite



R: Abhängig von verwendeter Eindrehmuffe



Sachnummer	Allgemeintoleranz	Oberfläche	Werkstoff
CAD-FM 	Erstellt durch Frank Meyer	Genehmigt von	FASY/ACPS
Digitale Modelle + Zeichnungen	Doppelhobel		Technische Referenz
Keil, Spund und Anbauteile		Dokumentart Fertigungszeichnung	Maßstab 1:1
		Ausgabedatum 10.08.2019	Blatt 4-18/3